ヒートペン用 限定品 オプション　　G502

# 100㎜ 円テンプレートB
## (SP0007B 、2㎜ ステップ)

# *取扱説明書*

---

ご使用前に、この説明書をよくお読みの上、使用してください。ヒートペンの基本的な使い方については、製品に付属の取扱説明書をお読みください。

センター基準穴（φ2.0）
方位分割盤（φ1.0）
サイズ（直径）
ビーム
補助基準穴（φ2.0）
1ポイント方位分割穴（φ1.0）
方位分割盤基準穴（φ1.0）

## 1. 特長

ヒートペンのオプションビット「ピンポイント・プロ」を使って、最大直径 100mm まで、2mm 刻みでプラバンを円形にカットすることができます。（1回の作業で1／3周ずつカット）

ビーム上と、外枠に方位分割盤（直径 1mm の穴）が付いていますので、多角形などの図形を切り抜く時の位置出しに便利です。

円カット作業には、別売りの位置出しピン（φ2.0 大小2本組）と、プラバンの下に当てるガラス板が必要です。

ビーム幅が広いので、タイプAに比べ厚いプラバンのカットに向いています。板厚が 0.5mm までのプラバンのカットでは、奇麗な切断面が得られますが、板厚が 1mm 以上では切断面に必ずテーパーが付くので、一段大きめに切断後、ヤスリ等で仕上げます。

円ゲージの溝幅は、呼び径よりも 0.3mm 大きくなっています。厚さ 0.3mm のプラバンをカットした時に、呼び径のサイズでカットできます。（カットするプラバンの厚みが増すほど誤差が増えます）

【円テンプレート部仕様】 サイズ：直径 42mm～100mm（2mm ステップ）、
直径 21、23、25、27、29、31、33、35、37、39（mm）
有効円弧角度：90 度以上 120 度未満、基準穴直径 2mm、補助基準穴半径 54mm

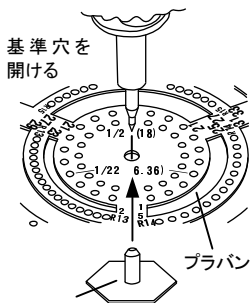
【方位分割盤部仕様】
分割数：1/48、1/64、1/72（R13～R51.5、範囲 90 度）、
1/20（R7、全周）、1/22（R9、全周）、1/5、1/7、1/9、1/10、1/11、1/13、1/14、
1/15、1/17、1/19、1/20、1/21、1/22、1/23、1/25、1/26（R57、1ポイント）

## ２．円形カットでの使用方法

### (1) テンプレートの位置決め方法

プラバンに基準穴を開けて位置出しピンを嵌める方法と、位置出しピンを直接ガラス板等に両面テープ等で固定する方法があります。外周の補助基準穴2つのみを使って円カットすることも出来ます。

基準穴を開ける時は、ビットの先端で軽く穴を開けてからピンバイスを使うと、穴あけ作業が楽です。

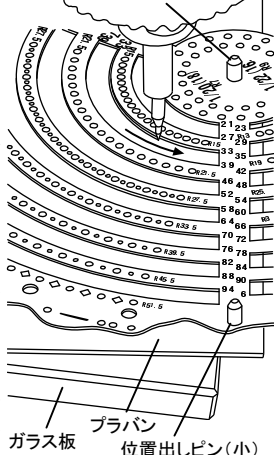
センター基準穴があれば、補助基準穴は無くても切り抜き作業には支障ありません。

### (2) 切り抜き作業

センター基準穴に位置出しピン（大）を嵌めます。

作業中は、必ずプラバンの下にガラス板を当て密着させてください。プラバンとガラス板の間に隙間があると、裏面にバリができ、奇麗に切断出来ません。

ビットの先端をゲージの端面に付け、そのまま先端がガラス板に当たるまで差し込みます。そこからゆっくりとゲージの端面に沿ってビットを動かします。

１／４ 周毎のカットになるので、テンプレートを回しながら4回に分けて作業します。

**メモ** ヒートペンは通常、垂直に持って作業しますが、ビットの先端は22度（片側11度）の角度が付いていますので、切断面は垂直にはなりません。切断面を垂直に近づけたい場合は、ビットを10度くらい外側（穴側を使用する場合は内側）に傾けると改善します。

## ３．方位分割盤の使用方法

1/48、1/64、1/72（90 度）、1/20、1/22（全周）の場合は、位置出しピン（φ2、2本）にてセンター基準穴と補助基準穴1つを固定してから作業します。

外枠の1ポイント（1/5～1/26）の場合は、センター基準穴の位置出しピンの他、必要に応じてφ1の位置出しピン（別売り）を使うと順送り作業での精度が上がります。

## ４．限定品の企画について

ビットやエッチング商品など要望がありましたら検討致します。有償でも製作致します。具体的な形状を示す資料などを用意し、下記メールアドレスまでご連絡ください。

■造形用ツールの企画・製作・販売
ブレイン・ファクトリー
E-Mail : HGC00477@nifty.ne.jp



2008.12.20